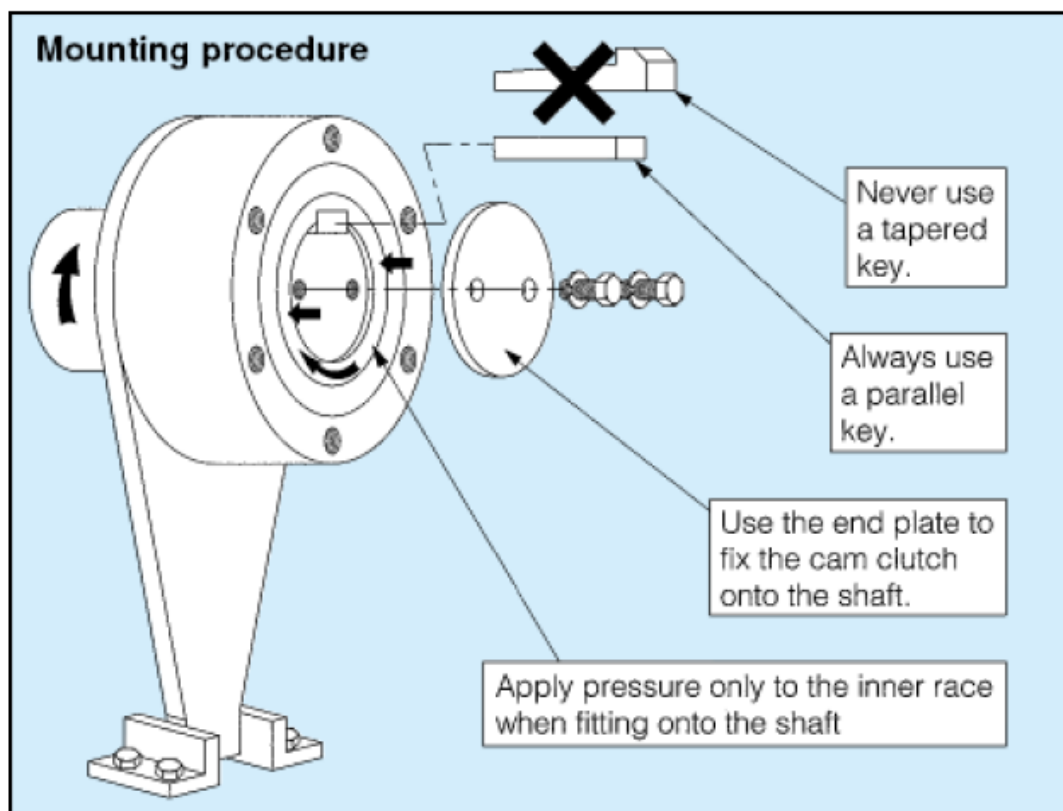


ขั้นตอนการติดตั้ง Back Stop

การติดตั้ง Back Stop เป็นอีกขั้นตอนหนึ่งที่มีความสำคัญไม่น้อยไปกว่าขั้นตอนการผลิตเพราะการติดตั้งนั้นจะส่งผลโดยตรงต่อประสิทธิภาพและอายุการใช้งานของ Back Stop การติดตั้ง Back Stop ในทางปฏิบัตินั้น ง่ายและไม่มีความยุ่งยากแต่อย่างใดแต่ประเด็นมันอยู่ที่ว่าจะรู้วิธีขั้นตอน (Procedure) การปฏิบัติที่ถูกต้องหรือไม่แค่นั้นเองครับ

- ✚ วันนี้ทีมงาน Conveyor Guide Co.,Ltd.จะนำเสนอวิธีการติดตั้ง Back Stop ให้กับท่านที่กำลังจะติดตั้งหรือติดตั้งไปแล้วก็ดี เพื่อให้ทราบการติดตั้งที่ถูกต้องหรือตรวจสอบของเดิมที่ติดตั้งไปแล้วก็ได้ครับ
- ✚ วิธีการติดตั้งในฉบับนี้สามารถใช้ติดตั้งกับระบบป้องกันการหมุนกลับของระบบลาเลียง, ปัม, พัดลม หรือลักษณะการทำงานที่คล้ายกันได้ครับ เพื่อให้เข้าใจง่ายขึ้น จะขออธิบายเป็นข้อๆ ก็แล้วกันนะครับ

ขั้นตอนการติดตั้ง Back Stop



บริษัท คอนเวเยอร์ไกด์ จำกัด
CONVEYOR GUIDE CO.,LTD

E-mail: info@conveyorguide.co.th

www.conveyorguide.co.th

Line ID: @cg1356 Tel: 090-907-6077 , 02-992-1025 / Fax.02-992-1022



1. ตรวจเช็คระบบหล่อลื่น (จาระบี) ว่าได้เติมเรียบร้อยแล้วหรือไม่แต่หากท่านผู้อ่านซื้อ Back Stop จาก บริษัท Conveyor Guide เราเติมมาให้เรียบร้อยแล้วครับ รับรองได้เลยว่าท่านสามารถนำไปใช้โดยไม่ต้องเติมจาระบีอีกเป็นเวลา 1 ปีครับเป็นอย่างน้อย

2. ก่อนการติดตั้งสิ่งแรกที่ต้องคำนึงถึงเลยก็คือทิศทางในการหมุนของ Back Stop ต้องตรวจสอบให้รอบคอบว่าทิศทางใดหมุนฟรีและทิศทางใดทวนที่ป้องกันการไหลกลับ เพราะติดตั้งผิดทิศทางจะส่งผลเสียต่อระบบต้นกำลังของระบบ เช่น หากใช้ Motor เป็นต้น กำลังอาจทำให้ Motor Trip หรือไหม้ก็ได้ครับและในบางครั้งกรณีอาจทำให้ เม็ด Clutch ภายใน Back Stop ชำรุดก็เป็นได้

3. ประกอบ Torque Arm เข้ากับตัว Back Stop โดยให้ Torque Arm อยู่ด้านใน (ตามรูป) ก่อนประกอบควรตรวจสอบดูให้แน่ใจก่อนนะครับว่า Torque Arm ต้องประกบแนบสนิทกับ Back Stop อย่างสมบูรณ์

4. ทำความสะอาดเพลลาและรูของ Back Stop เพื่อป้องกันสิ่งสกปรกไปสร้างความเสียหายต่อเพลลาและ Back Stop

5. ประกอบ Back Stop เข้ากับเพลลา ไม่ควรใช้ค้อนในการเคาะอัด Back Stop เข้าไปในเพลลาเพราะอาจจะทำให้ Seal, Bearing เสียหายได้ แต่หากหลีกเลี่ยงไม่ได้ก็ให้ใช้ค้อนยางหรือท่อนไม้รองก่อนที่จะใช้ค้อนตอก Back Stop ในจุดที่เป็นวงแหวนใน (Inner Ring) เท่านั้นเพราะจะเป็นการลดโอกาสที่จะทำให้ Seal และ Bearing เสียหาย (โดยปกติแล้ว Back Stop จะสามารถสวมเข้ากับเพลลาได้อย่างง่ายเนื่องจากเป็นระบบฟิกัดสวมคลอน h7 – h8)

6. นำลิ้นขนาน (Parallel Key) เข้าประกอบในกรณีที่ป็นปลายร่องลิ้นแบบเปิดแต่หากร่องลิ้นเป็นแบบปิดก็ต้องประกอบลิ้นก่อนขั้นตอนที่ 5 และห้ามใช้ลิ้นอัด (Tapered Key) ในการประกอบ Back Stop เด็ดขาดเพราะจะทำให้เกิดความเค้นภายใน Back Stop สูงซึ่งจะส่งผลให้ชิ้นส่วนภายใน Back Stop ชำรุด



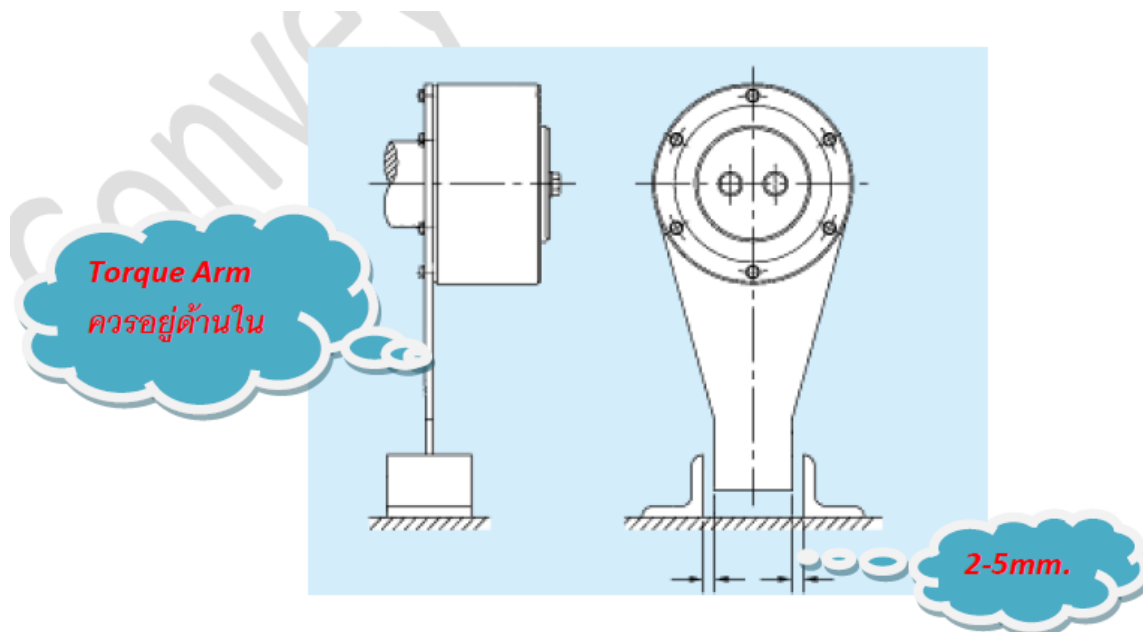
บริษัท คอนเวเยอร์ไกด์ จำกัด
CONVEYOR GUIDE CO.,LTD

E-mail: info@conveyorguide.co.th

www.conveyorguide.co.th

Line ID: @cg1356 Tel: 090-907-6077 , 02-992-1025 / Fax.02-992-1022





7. ติดตั้งจุดยึด ของ Torque Arm โดยให้มีระยะเคลื่อนตัว (Tolerance) ประมาณ 2-5 mm และต้องมั่นใจว่าจุดยึดแข็งแรงสามารถรองรับ Torque ที่เกิดขึ้นในระบบได้ด้วยนะครับ

8. ในกรณีที่ไม่สามารถใส่ End Plate ได้ การป้องกันการเคลื่อนตัวของ Back Stop ออกจากเพลาดังติดตั้งเหล็กขวางที่จุดยึดของ Torque Arm

หลังจากทำการติดตั้งเรียบร้อยแล้วจะพบว่าในขณะที่ระบบทำงานด้านปลายของ Torque Arm จะสามารถแกว่งตัวได้เล็กน้อยเพื่อเป็นการลดความเค้นและแรงบิดภายในตัว Back Stop ซึ่งจะลดความเสียหายที่จะเกิดขึ้นกับชิ้นส่วนภายในของ Back Stop ด้วย

เป็นอย่างไรบ้างครับสำหรับขั้นตอนการประกอบไม่ยากเลยใช่ไหมครับขอเพียงให้ท่านจำไว้ว่า

- ✚ หมุนไม่ผิดทิศทาง
- ✚ ไม่ใช้ลิ้มอัด (Tapered key)
- ✚ ใช้ระบบสวมคลอน
- ✚ อย่าใช้ค้อนตอก วงแหวนด้านนอก (Outer Ring)
- ✚ อย่าลืมเติมสารหล่อลื่น (Lubrication)



บริษัท คอนเวเยอร์ไกด์ จำกัด
CONVEYOR GUIDE CO.,LTD

E-mail: info@conveyorguide.co.th

www.conveyorguide.co.th

Line ID: @cg1356 Tel: 090-907-6077 , 02-992-1025 / Fax.02-992-1022

